

**AC/DC**

- jsou standardní pro většinu svařecích prací
- snadno zapalují oblouk, svar bez rozstříku a snadné odstranění strusky snižuje náklady na broušení a čištění
- proudově nezátížené, což umožňuje využití celé délky (minimální nedopalky)

**PW-AC/DC**

- pro polohové svařování, univerzálně použitelná elektroda
- PW elektrody vytvářejí tenčí strusku ve srovnání s AC/DC elektrodami, rychlé tuhnutí strusky umožňuje snadnější kontrolu lázně
- speciální složení obalu zabraňuje problémům při svařování v nucené poloze

**VDX - AC/DC**

- pro svařování shora dolů
- vyšší postupová rychlost přináší velké úspory času a nákladů při svařování kořenových svarů ve vertikální poloze (30-40% oproti WIG)
- dobré provaření svaru, vybroušení kořene redukováno na minimum

**HX - AC/DC**

- rychlá a hospodárná, vysoce výkonná, asi o 60% více svaru za stejnou časovou jednotku proti normálním elektrodám
- díky větší délce o 30% méně střídání elektrod a tím také asi 30% méně rizika chyby při začátku a konci svarové housenky
- snížení tepelného příkonu a tím i rizika deformací svařovaných konstrukcí, nižší náchylnost IK v tepelně ovlivněné zóně

Avesta Welding	Typická analýza svarového kovu (%)							Oblast použití	Vhodné pro Wr.Nr.	AWS A5.4/A5.11
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Další			
248 SV Rutil	0,03	0,5	3,0	16,0	5,5	1,2	N 0,12	austeniticko-feriticko-martenzitické oceli	1.4418	-
2205-PW AC/DC	0,02	0,8	0,8	23,0	9,5	3,0	N 0,17	duplexních ocel	1.4462	E2209-17
2507/P100 Rutil	0,03	0,5	1,3	25,5	10,0	3,6	N 0,23	duplexní a superduplexních oceli	1.4410	-
308L/MVR AC/DC	0,02	0,8	1,0	20,0	10,5			nerezové CrNi oceli	1.4301 1.4306 1.4307	E308L-17
308L/MVR HX-AC/DC	0,03	0,7	0,9	20,0	10,5			nerezové CrNi oceli, výtěžnost 145%	1.4311 1.4371	E308L-17
308L/MVR-PW AC/DC	0,02	0,8	1,0	19,0	10,0			nerezové CrNi oceli, montážní elektrody, spec. na stoupačku		E308L-17
308L/MVR-VDX/AC/DC	0,02	0,7	0,8	19,0	10,0			nerezové CrNi oceli, spec. pro svařování shora dolů na svislé stěně		E308L-17
347/MVNb AC/DC	0,02	0,8	0,8	19,5	10,0		Nb min. 10xC	stabilizované CrNi oceli do T prac. 400°C	1.4541 1.4550	E347-17
316L/SKR AC/DC	0,02	0,8	1,1	18,5	12,0	2,8		nerezové CrNiMo oceli, vhodné pro svary trubek	1.4401 1.4404 1.4406	E316L-17
316L/SKR-PWX AC/DC	0,20	1,1	0,7	18,0	12,5	2,7		nerezové CrNiMo oceli, montážní elektrody, spec. na stoupačku	1.4432	E316L-17
316L/SKR - HX AC/DC	0,03	0,8	0,8	18,0	12,0	2,8		nerezové CrNiMo oceli, výtěžnost 145%	1.4429 1.4435 1.4436	E316L-17
316L/SKR-VDX AC/DC	0,02	0,7	0,7	18,5	12,5	2,8		nerezové CrNiMo oceli, spec. pro svařování shora dolů na svislé stěně		E316L-17
318/SKNb AC/DC	0,02	0,8	0,8	18,5	12,0	2,8	Nb min. 10xC	stabilizované CrNiMo oceli do T prac. 400°C	1.4571	E318L-17
317L/SNR AC/DC	0,02	0,7	0,9	19,0	13,0	3,7		CrNiMo oceli se zvýšeným obsahem Mo a zvýšenou odolností proti korozi	1.4438	E317L-17
SLR AC/DC	0,02	0,8	1,0	18,0	13,5	4,0		CrNiMo oceli se zvýšeným obsahem Mo	1.4439	E317L-17
310 AC/DC	0,10	0,5	2,1	26,0	21,0			austenitické žáruvzdorné oceli do T prac. 1100°C	1.4845	E310-17
253MA AC/DC	0,08	1,5	0,7	22,0	10,5		N 0,18	žáruvzdorné oceli Avesta 153MA, 253MA	1.4818 1.4835	-
353MA bazic.	0,07	0,7	1,4	27,5	33,0			žáruvzdorné oceli Avesta 353MA	1.4854	-
904L AC/DC	0,02	0,8	1,2	20,5	25,0	4,5	Cu 1,5	korozi vysoce odolné CrNiMoCu oceli v neoxidačním prostředí	1.4539	E385-17
307 AC/DC	0,07	0,8	4,0	20,0	10,5	0,8		korozivzdorné oceli s C ocelí, nízkolegovanou a manganovou ocelí		E307-17
309L AC/DC	0,02	0,8	1,0	24,0	13,5			svary austenitických ocelí s feritickými, plátování		E309L-17
P5 AC/DC	0,02	0,8	1,1	22,5	13,5	2,7		svary korozivzdorných ocelí s nelegovanou, nízkolegovanou a manganovou ocelí		E309MoL-17
SKR-NF Rutil	0,03	0,5	2,0	18,5	15,5	2,8	N 0,18	svary ocelí pro kryogenní zařízení a pro močovinu	1.4435	-
P7 AC/DC	0,09	0,8	0,8	29,0	9,5			svary různých druhů ocelí a těžko svařitelných ocelí		
P10 bazická	0,02	0,0	6,5	16,0	rest		Nb 1,8 Fe 5	Inconel 600, žáruvzdorné austenity, Mn ocel, oceli pro nízké teploty, 9% Ni ocel, heterogenní spoje,		ENiCrFe-3
P12-R bazická	0,02	0,4	0,4	21,5	rest	9,5	Nb 2,2 Fe 2	Avesta 254 SMO, Inconel 625, 800, 825, 9% Ni ocel, oceli vysoce odolné korozi, heterogenní spoje	1.4547	ENiCrMo-12

Avesta Welding	Typická analýza svarového kovu (%)							Oblast použití	Vhodné pro Wr.Nr.	AWS A5.4/A5.11
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Další			
2205	0,02	0,50	1,6	23,0	8,5	3,1	N 0,17	duplexní oceli	1.4462	ER2209
2507/ P100	0,02	0,35	0,4	25,0	9,5	4,0	N 0,25	duplexní a superduplexní oceli	1.4410	-
308L-Si/ MVR-Si	0,02	0,85	1,8	20,0	10,5			nerezové CrNi oceli	1.4301 1.4307 1.4311 1.4541	ER308LSi
347-Si/ MVNb-Si	0,05	0,85	1,2	19,5	10,0		Nb min. 12xC	stabilizované CrNi oceli	1.4541	ER347Si
316LSi SKR-Si	0,02	0,82	1,7	18,5	12,0	2,6		nerezové CrNiMo oceli	1.4429 1.4432 1.4436 1.4571	ER316LSi
318-Si/ SKNb-Si	0,04	0,85	1,3	19,0	12,0	2,6	Nb min. 12xC	stabilizované CrNiMo oceli	1.4571	-
317L/ SNR	0,020	0,40	1,7	19,0	13,5	3,5		CrNiMo oceli se zvýšeným obsahem Mo	1.4438 1.4439	ER317L
310	0,12	0,35	1,6	25,5	21,0			austenitické žáruvzdorné oceli	1.4845	ER310
253MA	0,07	1,60	0,6	21,0	10,0		N 0,15 REM	Outokumpu 153MA, 253MA	1.4818 1.4835	-
904L	0,01	0,35	1,7	20,0	25,5	4,5	Cu 1,5	korozí vysoce odolné CrNiMoCu oceli	1.4539	ER385
307-Si	0,09	0,80	7,0	19,0	8,0		Mn 6	heterogenní spoje, Mn ocel, Cr a CrNi oceli		-
309L-Si	0,02	0,80	1,8	23,5	13,5			heterogenní spoje, plátování	1.4833	ER309LSi
P5	0,02	0,35	1,5	21,5	15,0	2,7		heterogenní spoje, plátování		(ER309LMo)
P7	0,11	0,45	1,9	30,0	9,5			heterogenní spoje, obtížně svařitelné oceli		ER312
P10	0,03	0,10	2,9	20,0	73,0	0,0	Nb 2,5 Fe 2	Inconel 600, žáruvzdorné austenity, Mn ocel, oceli pro nízké teploty, 9% Ni ocel, heterogenní spoje,		ERNiCr-3
P12	0,01	0,10	0,1	22,0	65,0	9,0	Nb 3,6 Fe 1	Avesta 254 SMO, Inconel 625, 800, 825, 9% Ni ocel, oceli vysoce odolné korozí, heterogenní spoje	1.4547 1.4539	ERNiCrMo-3

## TRUBIČKOVÉ DRÁTY

Avesta Welding	Typická analýza svár. kovu (%)							Oblast použití	Vhodný pro Wr.Nr.	AWS A5.22
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Další			
FCW 308L	0,03	0,6	1,6	19,0	10,0			nízkouhlíkové i stabilizované nerezové CrNi oceli. Typ PW určen pro nucené polohy	1.4301 1.4307 1.4311 1.4541	E308LT0-4
FCW 308L-PW	0,03	0,7	1,6	19,0	10,0					E308LT1-4
FCW 308H	0,06	0,4	1,5	19,0	9,5			CrNi oceli se zvýšeným obsahem uhlíku a zvýšenou odolností proti tečení (creep)	1.4301 1.4307 1.4311 1.4541	E308LT0-4
FCW 309L	0,03	0,6	1,4	23,5	12,5			spoje austenitických ocelí s feritickými, plátování. Typ PW určen pro nucené polohy	1.4301 1.4307 1.4311 1.4541	E309LT0-4
FCW 309L-PW	0,03	0,6	1,3	23,5	12,5					E309LT1-4
FCW 316L	0,03	0,6	1,4	18,5	12,5	2,8		nízkouhlíkové i stabilizované nerezové CrNiMo oceli. Typ PW určen pro nucené polohy	1.4404 1.4435 1.4436 1.4571	E316LT0-4
FCW 316L-PW	0,03	0,6	1,3	18,0	12,5	3,0				E316LT1-4
FCW P5	0,03	0,6	1,4	23,0	13,0	2,5		spoje austenitických Mo legovaných ocelí s feritickými, plátování.		E309LMoT0-4
FCW 347	0,03	0,4	1,6	19,0	10,5		Nb min. 8xC	stabilizované CrNi oceli	1.4541	E347T0-4
FCW 317L	0,02	0,6	1,2	18,5	12,5	3,4		oceli 18Cr14Ni3Mo, vysoce odolné vůči kyselinovému a chloridovému prostředí	1.4438 1.4439	E317LT0-4
FCW 2205	0,03	0,6	0,9	23,5	9,0	3,2	N 0,13	feriticko-austenitické (duplexní) nerezové oceli typu Avesta 2205 a podobné	1.4462	E2209T0-4